

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 10100671
PUBLICATION DATE : 21-04-98

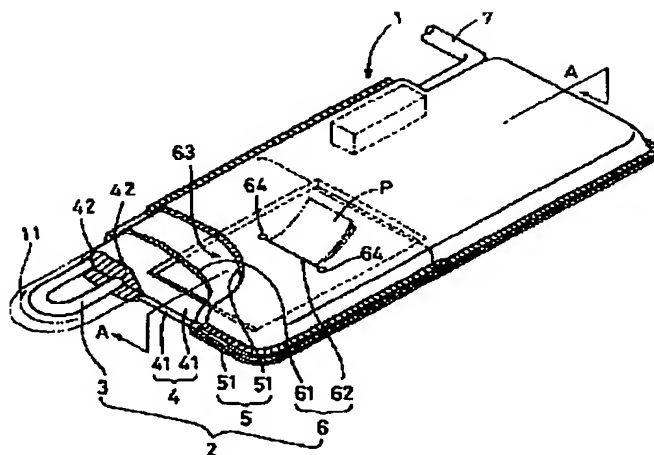
APPLICATION DATE : 25-09-96
APPLICATION NUMBER : 08253356

APPLICANT : DELTA KOGYO CO LTD;

INVENTOR : TASAKA HIROSHI;

INT.CL. : B60J 3/02 B60R 7/05

TITLE : SUN VISOR FOR AUTOMOBILE



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To improve external appearance, and facilitate manufacture by arranging a notch opening having a prescribed length dimension in a skin to cover an outside surface of a plate-like pad material of a sun visor, and interposing an inside skin between the skin and the pad material in a peripheral prescribed range of this notch opening.

SOLUTION: A sun visor main body 2 is formed by having a frame 3, a pad material 4, a skin 5 and a pocket part 6. The skin 5 is composed of single-sided skins 51 making a pair of the obverse and reverse, and edge parts of the respective single-sided skins 51 are brought into contact with each other in a condition where the respective single-sided skins 51 are sandwiched by the pad material 4, and this contact part is welded. The pocket part 6 is formed by having an attached sheet 61 interposed between a single-sided pad material 41 on the reverse side and the single-sided skins 51 and a slit 62 notched in the single-sided skin 51 on the reverse side. This attached sheet 61 is integrally welded in a condition where width directional both edge parts are sandwiched by the edge parts of the respective single-sided skins 51, and a housing space 63 to house a paper piece P is formed between the attached sheet 61 and the single-sided skins 51.

COPYRIGHT: (C)1998,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-100671

(43) 公開日 平成10年(1998) 4月21日

(51) Int.Cl.⁸

識別記号

F I

B 6 0 J 3/02

B 6 0 J 3/02

N

B 6 0 R 7/05

B 6 0 R 7/05

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平8-253356

(22) 出願日 平成 8 年(1996) 9 月 25 日

(71) 出願人 000109738

デルタ工業株式会社

広島県安芸郡府中町新地 1 番14号

(72) 発明者 川島 義仁

広島県安芸郡府中町新地 1 番14号 デルタ
工業株式会社内

(72) 発明者 田坂 浩

広島県安芸郡府中町新地 1 番14号 デルタ
工業株式会社内

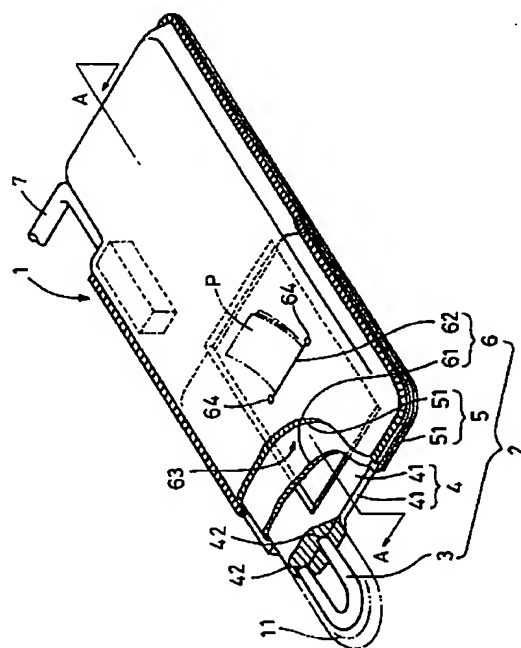
(74) 代理人 弁理士 小谷 悦司 (外 2 名)

(54) 【発明の名称】 自動車用のサンバイザ

(57) 【要約】

【課題】 外観をシンプルで美しくし、かつ、容易に製造し得るようにする。

【解決手段】 内部にフレーム 3 が埋設されてなる横長の平板状のパッド材 4 の外面が表皮 5 で被覆されることによってサンバイザ本体 2 が形成され、上記表皮 5 に所定寸法のスリット 6 2 が切り込まれ、このスリット 6 2 の周囲の所定範囲内の表皮 5 とパッド材 4 との間に添えシート 6 1 が介設されている。



(2)

特開平10-100671

【特許請求の範囲】

【請求項1】 平板状のパッド材の外表面が表皮で被覆されることによってサンバイザ本体が形成されてなる自動車用のサンバイザにおいて、上記表皮に所定長さ寸法の切り込み開口が設けられ、この切り込み開口の周囲の所定範囲内の表皮とパッド材との間に内側表皮が介設され、この内側表皮は、サンバイザ本体の幅方向の全長に亘って設けられているとともに、縁部がウェルダ処理によって表皮に一体に接合されていることを特徴とする自動車用のサンバイザ。

【請求項2】 上記内側表皮は、サンバイザ本体の略中央部でウェルダ処理によって表皮に接合されていることを特徴とする請求項1記載の自動車用のサンバイザ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、チケットや紙幣等の紙片を収納し得るポケットが形成された自動車用のサンバイザに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、図5に示すような、ポケット部101を備えたサンバイザ100が知られている。この図に示すように、サンバイザ100は、内部にワイヤからなる環状のフレーム110が埋設されたパッド材120、およびこのパッド材120を被覆した表皮130からなるサンバイザ本体140と、このサンバイザ本体140の上隅部の一側に設けられたステー150とを備えて形成されている。上記ステー150は、サンバイザ本体140を車室内の天井部に取り付けるためのものである。

【0003】上記表皮130は、軟質合成樹脂製のウェブからなる表面表皮131と裏面表皮132とからなっている。サンバイザ本体140は、パッド材120がこれら両表皮131、132に挟持された状態で両表皮131、132の外周縁部に高周波を照射することにより縁部同士を溶着処理する、いわゆるウェルダ処理によって接合されて形成されている。

【0004】また、上記ポケット部101は、矩形状に裁断された合成樹脂製のウェブ片103を、裏面表皮132の略中央部にウェルダ処理で溶着することによって形成されている。具体的には、ウェブ片103は、横長状態で裏面表皮132に配置され、右方を除く三方の縁部がウェルダ処理によって溶着されている。こうすることによって裏面表皮132の略中央部に、右方に向かって開口した開口部102を有するポケット101が設けられた状態になっている。

【0005】このようなポケット部101に、開口部102を通してチケットや紙幣等の紙片300を挟み込むことによってそれらを一時的に保管することができるようになっている。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】ところで、従来の上記のようなポケット部101付きのサンバイザ100にあつては、ポケット部101を構成するウェブ片103は、外周縁部がウェルダ処理によって裏面表皮132に溶着されているため、所定ピッチで形成されるウェルダ目が目障りになり、サンバイザ100の外観の美観さが損なわれるという問題点を有していた。特にウェルダ目がウェブ片103の縁部から裏面表皮132にはみ出している場合には、サンバイザ100は非常に見苦しいものになる。

【0007】また、ウェブ片103の外周縁部からウェルダ目のはみ出さないようにウェルダ処理を施すためには、高い熟練度が要求されるとともに、たとえ熟練していても操作が面倒であり、その分多くの製造コストがかかるという問題点を有していた。

【0008】本発明は、上記のような問題点を解決するためになされたものであり、外観が美麗であり、かつ、製造が容易なポケット部を有する自動車用のサンバイザを提供することを目的としている。

【0009】

【課題を解決するための手段】本発明の請求項1記載の自動車用のサンバイザは、平板状のパッド材の外表面が表皮で被覆されることによってサンバイザ本体が形成されてなる自動車用のサンバイザにおいて、上記表皮に所定長さ寸法の切り込み開口が設けられ、この切り込み開口の周囲の所定範囲内の表皮とパッド材との間に内側表皮が介設され、この内側表皮は、サンバイザ本体の幅方向の全長に亘って設けられているとともに、縁部がウェルダ処理によって表皮に一体に接合されていることを特徴とするものである。

【0010】この自動車用のサンバイザによれば、表皮と内側表皮との間にチケット等の紙片を収納する隙間が形成された状態になっているため、紙片を切り込み開口から上記隙間に差し入れて保管することができる。そして、紙片を隙間に差し入れるに際し、紙片は内側表皮によってその表面を滑るように案内されるため、紙片の隙間への装入操作が容易になる。また、内側表皮は、従来のように表皮の外表面にポケットを設けたものではないので、サンバイザ本体は、その面が非常にシンプルな見栄えのよいデザイン的に優れたものになっている。

【0011】加えて、パッド材を表裏の表皮で挟持しウェルダ処理によって各表皮の縁部を溶着する操作時に、内側表皮を表裏の表皮に挟持した状態で表皮の縁部にウェルダ処理を施すことによって内側表皮が取り付けられた状態になるため、内側表皮を表皮に取り付けるための専用の工程を設定する必要がなくなり、工数の減少が実現する。

【0012】本発明の請求項2記載の自動車用のサンバイザは、請求項1記載の自動車用のサンバイザにおいて、上記内側表皮は、サンバイザ本体の略中央部でウエ

(3)

特開平10-100671

ルダール処理によって表皮に接合されていることを特徴とするものである。

【0013】この発明によれば、切り込み開口から隙間に装入された紙片が、内側表皮を越えて表皮とパッド材との隙間の奥部に入り込んでしまい、取り出し得なくなるような不都合が回避される。

【0014】

【発明の実施の形態】図1は、本発明に係る自動車用のサンバイザの第1実施形態を示す一部切欠き斜視図であり、図2は、図1のA-A線断面図である。なお、図1ではサンバイザ1の裏面側が上になるように図示している。これらの図に示すように、サンバイザ1は、板状で横長形状のサンバイザ本体2と、このサンバイザ本体2の上縁部の一方の隅部から外部に向かって突設されたステー7とを備えた基本構成を有している。

【0015】上記ステー7は、サンバイザ1を自動車の車室内の天井部に取り付けるためのものであり、サンバイザ1は、このステー7の水平軸回りに回動自在に支持されているとともに、ステー7自体はその垂直部分の軸心回りに回動自在になっており、これによってサンバイザ1は自由に姿勢設定され得るようになっていく。

【0016】上記サンバイザ本体2は、ワイヤ製のフレーム3と、このフレーム3を埋設した板状のパッド材4と、このパッド材4の外表面を被覆した表皮5と、この表皮5に設けられたポケット部6とを備えて形成されている。

【0017】上記フレーム3は、ワイヤが環状に折り曲げられて全体形状が横長に形成されている。フレーム3の一方の上側部（図1の左側部上部）にはサンバイザ1を遮光姿勢に設定した状態で、図略のバックミラーと車室内天井部とのすき間部分を埋めるための横方向に膨出した膨出部11が設けられているとともに、他方の上側部（図1の右側部上部）は上記ステー7を装着するために凹没されている。

【0018】上記パッド材4は、発泡性合成樹脂を原料にした発泡体によって上記フレーム3よりも若干大きめの略相似形状に形成されている。本実施形態においては、フレーム3は、一对の片面パッド材41に挟持された状態でパッド材4に埋設されている。各片面パッド材41は、それぞれの対向面に断面視で半円形状の装着溝42を有しており、フレーム3を挟んで各片面パッド材41が合体された状態でフレーム3がそれぞれの装着溝42に嵌まり込むように装着溝42の凹設位置が設定されている。なお、上記装着溝42は必須ではなく、特に設けなくてもよい。

【0019】上記表皮5は、軟質の合成樹脂シート製の表裏一对の片面表皮51からなっている。各片面表皮51は、それぞれがパッド材4よりも若干大きめの略相似形に形成されている。そして上記パッド材4は、各片面表皮51に挟持された状態で片面表皮51のそれぞれの

縁部が当接され、この当接部分が被押圧状態で高周波を照射される、いわゆるウェルダール処理で溶着されることによって表皮5に被覆された状態になっている。

【0020】上記ポケット部6は、裏面側の片面パッド材41と片面表皮51との間に介設された添えシート

（内側表皮）61と、この添えシート61に対応して裏面側の片面表皮51に切り込まれたスリット（切り込み開口）62とを備えて形成されている。上記添えシート61は、軟質の合成樹脂製のシートによって形成され、パッド材4の長手方向の略中央部から膨出部11の手前までの横寸法と、表皮5と同一の幅寸法とを有し、片面パッド材41と裏面側の片面表皮51とに挟持された状態で配設されている。

【0021】そして、上記のように配設された添えシート61は、横方向に延びる幅方向の両縁部が各片面表皮51の縁部に挟持された状態でウェルダール処理によって一体に溶着され、これによって裏面側の片面パッド材41は添えシート61と片面表皮51とによって二重に被覆された状態になっているとともに、添えシート61と片面表皮51との間にチケット等の紙片Pを収納する収納空間63が形成されている。

【0022】上記スリット62は、上記収納空間63の横方向の略中央部において幅方向に延びるように切り込まれて形成されている。このスリット62は、紙片Pを収納空間63に差し入れるための差し入れ口である。このスリット62の幅方向の両端部には鳩目孔64が穿設され、これらの鳩目孔64によってスリット62の端部の破損を防止するようにしている。

【0023】第1実施形態のサンバイザ1によれば、紙片Pは、それをスリット62から差し入れることにより、先端側が添えシート61の面上を滑るように誘導されて円滑に収納空間63内に入り込み、添えシート61と片面パッド材41との間に挟持された収納状態になる。

【0024】そして、添えシート61は、裏面側の片面表皮51の内側に設けられているため、従来の外部にポケットを設けたものにあつては、その縁部がウェルダール処理によって表皮に溶着されることによるウェルダール目によって外観が見苦しくなるという不都合が解消され、サンバイザ1を、外観が簡素でデザイン的に優れた美麗なものにすることができる。

【0025】また、パッド材4の表面側にスリット62が設けられていない方の片面表皮51を積層するとともに、パッド材4の表面裏面側に添えシート61およびスリット62が設けられた方の片面表皮51を積層し、これら片面表皮51および添えシート61の積層縁部をウェルダール処理することによってポケット部6を有するサンバイザ本体2が即座に得られ、従来のようなウェルダール処理によって添えシートを表皮に取り付けるという操作を別途施す必要はなく、サンバイザ1の製造工数の削

(4)

特開平10-100671

減を図る上で有効である。

【0026】図3は、本発明に係る自動車用のサンバイザ1aの第2実施形態を示す一部切欠き斜視図であり、図4は、図3のB-B線断面図である。この実施形態においては、ポケット部6aは、サンバイザ本体2aの裏面側の略右半分の部分に設けられている。

【0027】このポケット部6aは、片面パッド材41aを被覆した添えシート61aと、この添えシート61aを被覆した裏面側の片面表皮51aと、この片面表皮51aの中央部に幅方向に切り込まれて形成されたスリット62とによって形成されている。そして、添えシート61aと片面表皮51aとの間に紙片Pを収納する収納空間63aが形成され、スリット62から差し込まれた紙片Pは、先端側がこの収納空間63a内に収納されるようになっている。

【0028】また、第2実施形態においては、添えシート61aは、パッド材4aから外方に突出した三方の縁部が表裏の片面表皮51、51aに挟持された状態でウェルダ処理によって溶着されているとともに、図3における左方の縁部がウェルダ処理によって添えシート61aに溶着され、これによって収納空間63aの左方側が閉止状態になっている。その他のサンバイザ1aの構成は第1実施形態のものと同様である。

【0029】第2実施形態のサンバイザ1aによれば、添えシート61aの左端縁部がウェルダ処理によって片面表皮51aに溶着され、これによって収納空間63aの左端部が閉止状態になっているため、スリット62から収納空間63aに収納された紙片Pが添えシート61aを越えて片面表皮51aと片面パッド材41aとの隙間の奥部に入り込んでしまうという不都合が確実に防止される。

【0030】

【発明の効果】本発明の請求項1記載の自動車用のサンバイザによれば、表皮に所定長さ寸法の切り込み開口を設け、この切り込み開口の周囲の所定範囲内の表皮とパッド材との間に内側表皮を介したため、表皮と内側表皮との間にチケット等の紙片を収納する隙間が形成された状態になっており、紙片を切り込み開口から上記隙間に差し入れて保管することができる。そして、紙片を隙間に差し入れるに際し、紙片は内側表皮によってその表面を滑るように案内されるため、紙片の隙間への装入操作を容易にすることができる。また、従来のように外部にポケットを設けたものではないため、サンバイザ本体

を非常にシンプルな見栄えのよいデザイン的に優れたものにすることができる。

【0031】加えて、パッド材を表裏の表皮で挟持しウェルダ処理によって各表皮の縁部を溶着する操作時に、内側表皮を表裏の表皮に挟持した状態で表皮の縁部にウェルダ処理を施すことによって内側表皮がパッド材に取り付けられた状態になるため、内側表皮の装着専用の工程を別途設定する必要がなくなり、これによって工数の減少が実現し、製造コストの低減を図る上で好都合である。

【0032】本発明の請求項2記載の自動車用のサンバイザによれば、内側表皮を、サンバイザ本体の略中央部でウェルダ処理によって表皮に接合したため、切り込み開口から隙間に装入された紙片が、内側表皮を越えて表皮とパッド材との隙間の奥部に入り込んでしまい、取り出し得なくなるというような不都合を確実に回避することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る自動車用のサンバイザの第1実施形態を示す一部切欠き斜視図である。

【図2】図1のA-A線断面図である。

【図3】本発明に係る自動車用のサンバイザの第2実施形態を示す一部切欠き斜視図である。

【図4】図3のB-B線断面図である。

【図5】従来の自動車用のサンバイザの一例を示す説明図である。

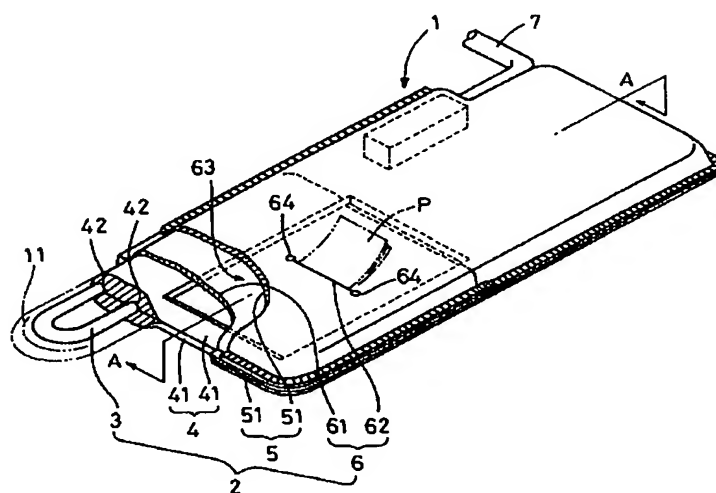
【符号の説明】

- 1, 1a サンバイザ
- 11 膨出部
- 2, 2a サンバイザ本体
- 3 フレーム
- 4, 4a パッド材
- 41, 41a 片面パッド材
- 42 装着溝
- 5, 5a 表皮
- 51, 51a 片面表皮
- 6, 6a ポケット部
- 61, 61a 添えシート（内側表皮）
- 62 スリット（切り込み開口）
- 63 収納空間
- 64 鳩目孔
- P 紙片

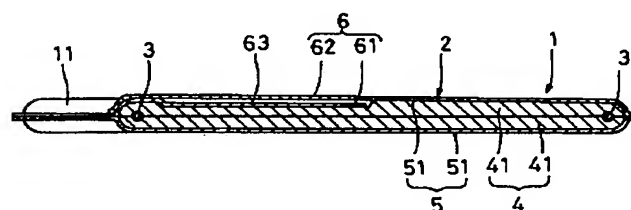
(5)

特開平10-100671

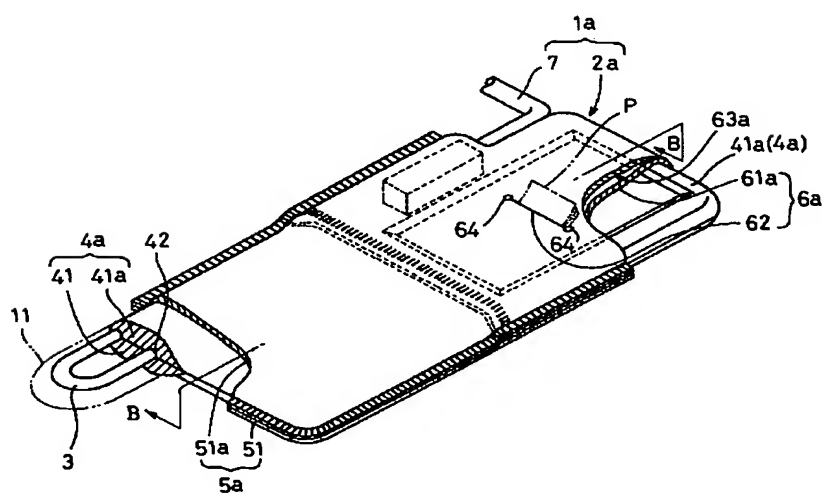
【図1】



【図2】



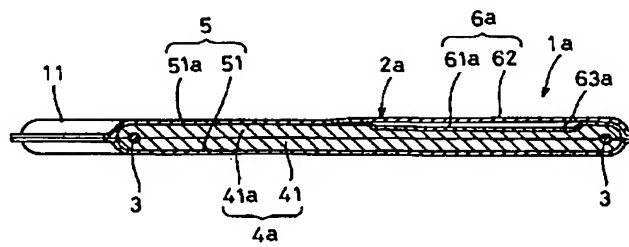
【図3】



(6)

特開平10-100671

【図4】



【図5】

